

光栅尺 铣床电子尺 车床线切割光栅尺 质量稳定价格实惠

产品名称	光栅尺 铣床电子尺 车床线切割光栅尺 质量稳定价格实惠
公司名称	深圳市精测仪器有限公司
价格	325.00/把
规格参数	加工定制:是 品牌:jing/精测 型号:jc800
公司地址	深圳市光明新区光明街道圳美社区光侨大道3581号城佳科技园A栋5楼
联系电话	15889585849

产品详情

明码实价，您看到的价格就是我们销售的价格，看到就是赚到，机不可失，时不再来！！不议价。

订购图示：（我们鼓励大家通过支付宝在线快捷方便安全下单支付订购，确认货物再付款！）

买家保障与买家权益：

店家优惠宝贝请点击：

产品优惠请咨询客服人员。

产品详细介绍：

本产品专有属性：（必读）

本产品属于普通机床上面使用的工业级光栅位移传感器，分辨率默认为5um，精度符合国家标准。

产品公共属性：

工业级光栅尺技术参数要点：

光栅尺选型参考：

我们一般按照光栅尺的精度（分辨率）来定义光栅尺的型号（特殊应用除外，plc专用的光栅尺使用电压定义为jc824），比如分辨率5u的，为常规，定义为jc 8 0 0，1 u的定义为jc 8 0 1。其它属于，如是否带0位（原点），信号（ttl，rs-422双波）等属性可选。具体见下图。

您订购，只需要告诉我们行程、分辨率即可。

看图识货：读图时代，图展品质

接线定义：

工程尺寸：

信号波形：

安装必看：安装指导和安装注意事项

1、安装位置

光栅尺位移传感器的安装比较灵活，可安装在机床的不同部位。

一般将主尺安装在机床的工作台（滑板）上，随机床走刀而动，读数头固定在床身上，尽可能使读数头安装在主尺的下方。其安装方式的选择必须注意切屑、切削液及油液的溅落方向。如果由于安装位置限制必须采用读数头朝上的方式安装时，则必须增加辅助密封装置。另外，一般情况下，读数头应尽量安装在相对机床静止部件上，此时输出导线不移动易固定，而尺身则应安装在相对机床运动的部件上（如滑板）。（图示）

2、安装基面

安装光栅尺位移传感器时，不能直接将传感器安装在粗糙不平的机床身上，更不能安装在打底涂漆的机床身上。光栅主尺及读数头分别安装在机床相对运动的两个部件上。用千分表检查机床工作台的主尺安装面与导轨运动的方向平行度。千分表固定在床身上，移动工作台，要求达到平行度为0.1mm/1000mm以内。如果不能达到这个要求，则需设计加工一件光栅尺基座。

基座要求做到：(1)应加一根与光栅尺尺身长度相等的基座（最好基座长出光栅尺50mm左右）。(2)该基座通过铣、磨工序加工，保证其平面平行度0.1mm/1000mm以内。另外，还需加工一件与尺身基座等高的读数头基座。读数头的基座与尺身的基座总共误差不得大于 $\pm 0.2\text{mm}$ 。安装时，调整读数头位置，达到读数头与光栅尺尺身的平行度为0.1mm左右，读数头与光栅尺尺身之间的间距为1~1.5mm左右。

安装好后调节尺子和机床运行轨道平行：平行度（ $1\text{m}<0.1\text{mm}$ ）

3、主尺安装

将光栅主尺用m4螺钉上在机床安装的工作台安装面上，但不要上紧，把千分表固定在床身上，移动工作台（主尺与工作台同时移动）。用千分表测量主尺平面与机床导轨运动方向的平行度，调整主尺m4螺钉位置，使主尺平行度满足0.1mm/1000mm以内时，把m2螺钉彻底上紧。

在安装光栅主尺时，应注意如下三点：

(1)在装主尺时，如安装超过1.5m以上的光栅时，不能象桥梁式只安装两端头，尚需在整体主尺尺身中有支撑。

(2)在有基座情况下安装好后，最好用一个卡子卡住尺身中点（或几点）。

(3)不能安装卡子时，最好用玻璃胶粘住光栅尺身，使基尺与主尺固定好。

4、读数头安装

在安装读数头时，如果发现安装条件非常的有限，可以考虑使用附件，如角铝、直板，首先应保证读数头的基面达到安装要求，然后再安装读数头，其安装方法与主尺相似。最后调整读数头，使读数头与光栅主尺平行度保证在0.1mm之内，其读数头与主尺的间隙控制在1~1.5mm以内。安装完毕后，可以用大拇指接触读数头与光栅尺尺身表面是否平滑、平整。

5、限位装置

光栅线位移传感器全部安装完以后，一定要在机床导轨上安装限位装置，以免机床加工产品移动时读数头冲撞到主尺两端，从而损坏光栅尺。另外，用户在选购光栅线位移传感器时，应尽量选用超出机床加工尺寸100mm左右的光栅尺，以留有余量。

6、传感器检查

光栅线位移传感器安装完毕后，可接通数显表，移动工作台，观察数显表计数是否正常。

在机床上选取一个参考位置，来回移动工作点至该选取的位置。数显表读数应相同（或回零）。另外也可使用千分表（或百分表），使千分表与数显表同时调至零（或记忆起始数据），往返多次后回到初始位置，观察数显表与千分表的数据是否一致。

通过以上工作，光栅尺线位移传感器的安装就完成了。但对于一般的机床加工环境来讲，铁屑、切削液及油污较多。因此，传感器应附带加装护罩，护罩的设计是按照传感器的外形截面放大留一定的空间尺寸确定，护罩通常采用橡皮密封，使其具备一定的防水防油能力。

题外延伸：工作原理

七、验收事项

（实际注意事项）

收到货后，主要观察的是产品有没有在快递过程中损坏。一般包括如下步骤：

- 1、把读数头从一端缓慢滑行到另一端，感觉一下有没有“卡”的感觉，这步检测光栅玻璃有没有断裂。
- 2、在上一部的同时接达数显表，同时观察读数，先把读数头移动到最左端，把表归零。然后从左端滑行到右端，再从右端滑行到左端，看看数显表能不能归零复位。

（理论验收注意事项）

- 1、读数头固定连接应有足够的刚性，用力摇动，观看数显表的显示值发现会有一些偏移，但是一旦放手，数显表显示值要恢复原值；
- 2、读数头应位于光栅尺中心位置，令密封胶条开合对称。
- 3、读数头连接板可保证读数头位于光栅尺中心位置及相对于尺体位置。

八、使用注意事项

- 1、光栅尺位移传感器与数显表插头座插拔时应关闭电源后进行。
- 2、尽可能外加保护罩，并及时清理溅落在尺上的切屑和油液，严格防止任何异物进入光栅尺传感器壳体内部。
- 3、定期检查各安装联接螺钉是否松动。
- 4、为延长防尘密封条的寿命，可在密封条上均匀涂上一薄层硅油，注意勿溅落在玻璃光栅刻划面上。
- 5、为保证光栅尺位移传感器使用的可靠性，可每隔一定时间用乙醇混合液（各50%）清洗擦拭光栅尺面及指示光栅面，保持玻璃光栅尺面清洁。
- 6、光栅尺位移传感器严禁剧烈震动及摔打，以免破坏光栅尺，如光栅尺断裂，光栅尺传感器即失效了。
- 7、不要自行拆开光栅尺位移传感器，更不能任意改动主栅尺与副栅尺的相对间距，否则一方面可能破坏光栅尺传感器的精度；另一方面还可能造成主栅尺与副栅尺的相对摩擦，损坏铬层也就损坏了栅线，而造成光栅尺报废。
- 8、应注意防止油污及水污染光栅尺面，以免破坏光栅尺线条纹分布，引起测量误差。
- 9、光栅尺位移传感器应尽量避免在有严重腐蚀作用的环境中工作，以免腐蚀光栅铬层及光栅尺表面，破坏光栅尺质量。（完）

其它说明

安装实例示意图

结 语：

感谢您详细的看完我们的产品介绍。

签收注意事项：签收前请注意检查货物件数是否齐全，包装是否损坏。如有条件，可开箱检查。

签收后要立刻检查尺子和数显表是否在快递过程中损坏，如有什么疑问请立刻联系我们销售客服。我们将会给您圆满的解决。

如需要开票另加税点。税点请咨询客服。

最后，祝您有一个愉快的购物过程。同时也祝我们合作愉快。谢谢。

"厂家直销光栅尺 铣床电子尺 车床线切割光栅尺 质量稳定价格实惠"的电压为5V，测量范围是0MM-1020MM，尺寸为33MM*21MM*L（mm），加工定制是是，类型为光栅电子尺，重量是0.5Kg-3Kg（kg），型号为JC800，精度是 $\pm 5\text{UM}$ ，规格为50MM,100MM,150MM,200MM,250MM,300MM,350MM,400MM,450MM,500MM,550MM,600MM,650MM,700MM,750MM,800MM,850MM,900MM,950MM,1000MM,其它规格，品牌是JING/精测，解析度为5UM，信号是TTL方波脉冲